

Taiwanese Patent Publication No. 327606**Method for Fusing a Ball-Striking Plate with a Golf Club Head Case**

5 A method for fusing a ball-striking plate with a golf club head case comprises a first step in which a metal head case is prepared such that the metal head case is provided with a recess having a shoulder. A metal ball-striking plate is also prepared such that the ball-striking plate is corresponding in size and shape to the recess of
10 the head case. A welding material is arranged on the shoulder of the recess of the head case before the ball-striking plate is arranged in the recess of the head case. The head case containing the ball-striking plate is then baked in an oven at a temperature higher than the melting point of the welding material, thereby resulting in the
15 fusion of the ball-striking plate with the head case by the molten welding material.

(11)公告編號：327606

(44)中華民國87年(1998)03月01日

發 明

全 3 頁

(51)Int. Cl. 6 : A63B53/04

(54)名 稱：高爾夫桿頭殼體與擊球面板片之接合方法

(21)申 請 案 號：86108746

(22)申請日期：中華民國86年(1997)06月23日

(72)發 明 人：
陳晴祺

台中市工業區二十八路五〇一號

(71)申 請 人：
陳晴祺

台中市工業區二十八路五〇一號

(74)代 理 人：廖德英 先生

1

2

[57]申請專利範圍：

1. 一種高爾夫桿頭殼體與擊球面板片之接合方法，該桿頭殼體是以金屬製成，其擊球面位置設有一凹槽，凹槽中間設一凹洞，而在凹槽底面形成一肩面，該擊球面板片亦是以金屬製成，係嵌設在該桿頭殼體之凹槽中，用以形成桿頭之擊球面，其特徵在於：在該擊球面板片置入桿頭殼體凹槽之前，先在殼體凹槽肩面上放置焊接材料，該焊接材料是以與桿頭殼體及擊球面板片不同材質之金屬粉末製成，其融點溫度必須低於桿頭殼體及擊球面板片金屬之融點，然後將擊球面板片嵌入殼體凹槽，使板片底面與凹槽肩面夾壓該焊接材料，再將其置入真空爐或有惰性氣體保護下之高溫爐中加熱，其加熱溫度要低於桿頭殼體及擊球面板片之融點，而高於焊接材料之融點，使焊接材料熔融，並利用毛細作用充填滿桿頭殼體與擊球面板片

之鄰接面，使擊球面板片牢固的焊接在桿頭殼體上。

2. 依據申請專利範圍第1項所述之高爾夫桿頭殼體與擊球面板片之接合方法，其中該焊接材料先製成條狀，沿著桿頭殼體凹槽肩面放置呈圈。
5. 3. 依據申請專利範圍第1項所述之高爾夫桿頭殼體與擊球面板片之接合方法，其中在該桿頭殼體凹槽肩面外緣往擊球面方向凸設一圓凸部，該擊球面板片嵌入殼體凹槽後並往下墜入使凸部受壓變形，藉此使擊球面板片與凸部間形成密閉，以防止熔融之焊接材料流出。
10. 4. 依據申請專利範圍第1項所述之高爾夫桿頭殼體與擊球面板片之接合方法，其中在該桿頭殼體擊球面沿著凹槽邊緣凸設一圓凸部，待擊球面板片嵌入桿頭殼體凹槽後，先將該凸部錫平，用以封閉在擊球面板片與桿頭殼
20. 15.

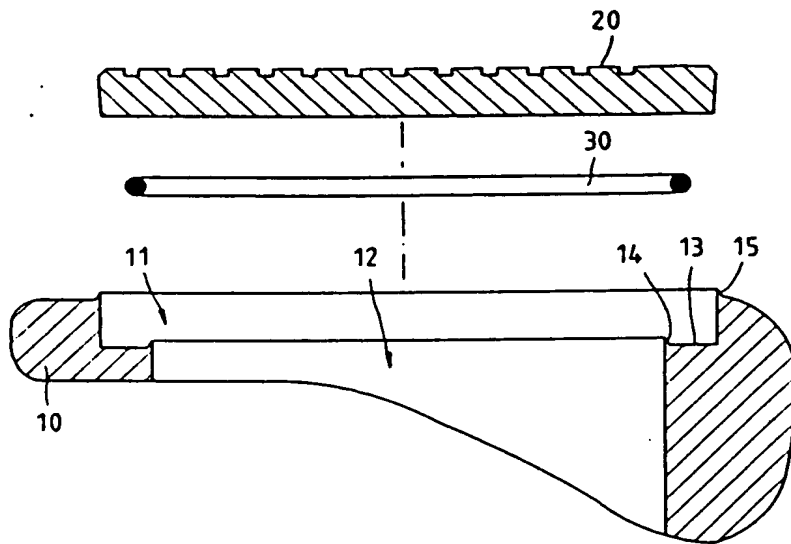
體凹槽在擊球面位置之鄰接縫。
圖示簡單說明：

第一圖是本發明實施例之結構分解示意圖，顯示尚未組裝情形。

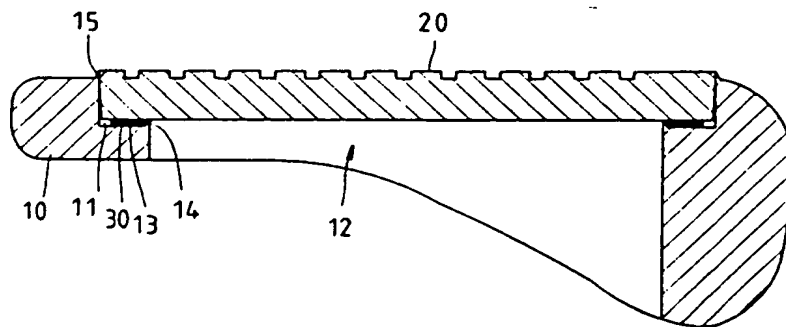
第二圖是第一圖的組合圖。 5.

4
第三圖是將第二圖中之板片與殼體嵌壓結合後之情形。

第四圖是將第三中之桿頭放入高溫爐中加熱後之成品圖。

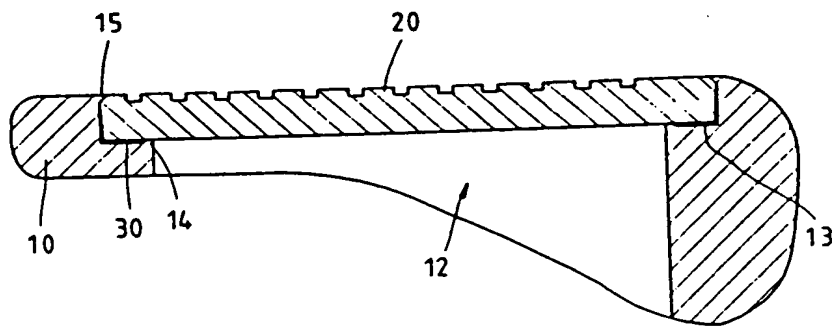


第一圖

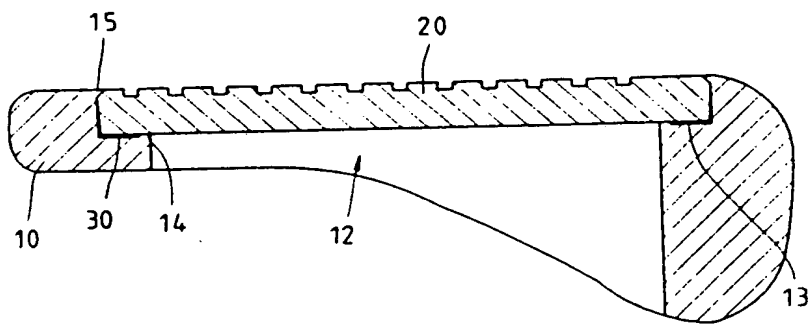


第二圖

(3)



第三圖



第四圖